

湛江圆柱锂电池卷针 超鸿80万次寿命 圆柱锂电池卷针价格

产品名称	湛江圆柱锂电池卷针 超鸿80万次寿命 圆柱锂电池卷针价格
公司名称	东莞市超鸿五金精密科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦岭南大道128号
联系电话	13975338883

产品详情

超鸿为你介绍什么是实用新型圆柱锂电池卷针？

超鸿公司公开了一种圆柱形圆柱锂电池卷针，利用该封口模具对圆柱形电池进行封口不会出现钢壳褶皱、外径扩大或者炸口的现象。

一种圆柱形锂电池封口模具，包括用于固定钢壳的夹模，以及用于压延钢壳头部的凹模，所述凹模包括从内向外依次同轴穿套的内芯、缓冲保护套和连接套，该缓冲保护套分别与内芯、连接套滑动配合，所述缓冲保护套包括沿内芯轴向分布的弹性垫圈和防护套，该防护套的内壁与内芯的底面围成容纳钢壳头部的模腔，且内芯的底面为弧形面。

封口时，钢壳头部进入模腔抵靠内芯底面，夹模夹持在钢壳的滚槽处，防护套的底部抵靠夹模，钢壳头部被牢牢固定在模腔内；由于弹性垫圈的作用，此时内芯的压力（来自与内芯连接的压力机或者气缸）还未施加到钢壳头部上，而是被弹性垫圈接收，弹性垫圈受压变形，使得防护套因能自由滑动而与夹模分开，此时内芯的压力得以释放且直接施加在钢壳头部，压力促使钢壳头部压延变形，沿着内芯的弧形面向内翻折。

本实用新型的圆柱锂电池卷针将封口过程中钢壳头部在模腔中固定、受压变形两个步骤割离，在压延变形过程中钢壳被防护套固定，不会出现钢壳褶皱、钢壳头部外径扩大或者炸口的现象。

以上圆柱锂电池卷针信息由东莞市超鸿五金精密科技有限公司提供，欢迎咨询。

企业视频展播，请点击播放

圆柱锂电池卷针生产双向压制方式及其特点有哪些？

双向压制是从两个相反方向对粉末体施加压力使之成型的压制方式；由于加压的时间不同又可分为同步双向、分布双向和差动式双向三种方式。双向压制的压制设备和圆柱锂电池卷针比较复杂，操作和维护都需要较高的技术水平。但其压制的产品密度分布比较均匀，密度差小，中性区可调节控制；烧结后，刀尖等部位的密度能得到保证、产品的锥形度和弯曲变形小，适于质量和精度要求高的产品生产。

东莞市超鸿五金精密科技有限公司是一个不断求上进求进取的朝气蓬勃的企业。在做好原来业务范畴的基础上，不断寻找新的领域，与时俱进。是您忠实的合作伙伴，可靠的肩膀，坚实的后盾。前路风风雨雨，东莞市超鸿五金精密科技有限公司一直陪伴着您，披荆斩棘，属于我们的未来。

提高圆柱锂电池卷针钨钢配件的加工质量方法

圆柱锂电池卷针钨钢配件的加工模具钢材料硬度高，要求模具加工设备具有热稳定性、高可靠性。

对复杂型腔和多功能复合模具，随着制件形状的复杂化，必须要提高模具的设计制造水平，多种沟槽、多种材质在一套模具中成形或组装成组件的多功能复合模具，就要求加工编程程序量大，具有高深孔腔综合切削能力和高稳定性，提高了加工难度。

圆柱锂电池卷针钨钢配件质量包括加工精度及表面质量：加工精度是加工后零件表面的实际尺寸、形状、位置三种几何参数与图纸要求的理想几何参数的符合程度；零件实际几何参数与理想几何参数的偏离数值称为加工误差。

圆柱锂电池卷针钨钢配件加工精度与加工误差都是评价加工表面几何参数的术语。加工精度用公差等级衡量，等级值越小，其精度越高；加工误差用数值表示，数值越大，其误差越大。加工精度高，就是加工误差小，反之亦然；任何加工方法所得到的实际参数都不会准确，从零件的功能看，只要加工误差在零件图要求的公差范围内，就认为保证了加工精度。

以上圆柱锂电池卷针信息由东莞市超鸿五金精密科技有限公司提供，欢迎咨询。